



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19590-85

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ****Основные размеры**

Fine-boring heads Basic dimensions

**ГОСТ  
19590-85**Взамен  
ГОСТ 19590-80

ОКП 381 82712

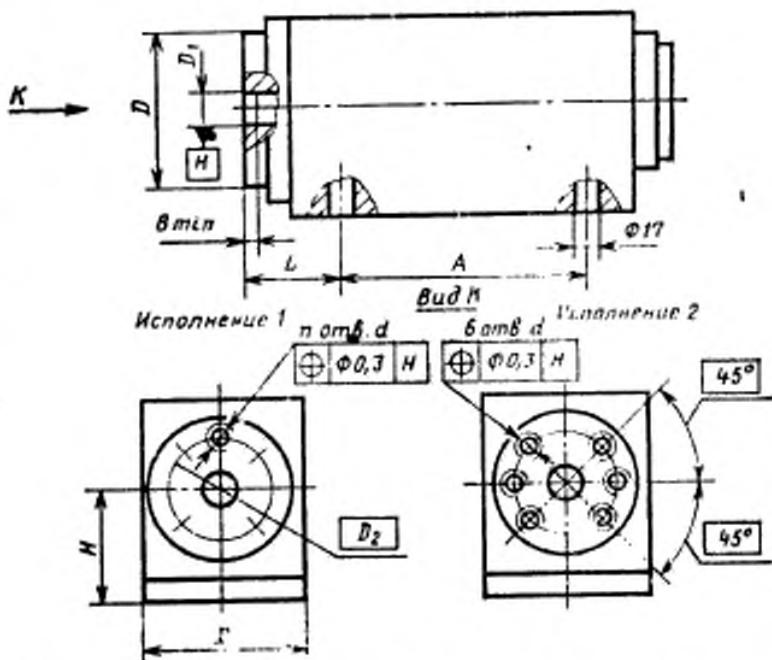
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560 срок действия установлен

с 01.01.86до 01.01.96

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные отделочно-расточные головки (далее — головки) общего назначения с фланцем для крепления инструмента или изделия и устанавливает основные размеры головок двух исполнений, изготавляемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



**Примечание.** Чертеж не определяет конструкцию головок.

## Размеры в мм

Условный диаметр растачиваемого отверстия*	наибольший	25	50	100	200	400
	наименьший	8	16	25	40	63
Ширина <i>B</i> головки, не более	125	160	180	220	280	
Расстояние <i>A</i> между осями крепежных отверстий корпуса				110; 160; 250		
Расстояние <i>H</i> от основания головки до оси шпинделя			100; 140		140; 180	
Диаметр <i>D</i> фланца шпинделя	100	120	140	170	200	
Диаметр <i>D<sub>1</sub></i> центрирующего фланца	исполнение 1		16		25	
	исполнение 2	—		50; 65; 80		
Диаметр <i>D<sub>2</sub></i> расположения осей крепежных отверстий фланца, не более	исполнение 1	75	90	120	150	180
	исполнение 2	—				
Число <i>n</i> крепежных отверстий фланца для исполнения 1		3		6		
Диаметр <i>d</i> крепежного отверстия фланца		M10		M12		
Расстояние <i>L</i> от торца фланца шпинделя до оси крепежного отверстия корпуса	80; 110			110; 220		

\* Наибольший и наименьший условный диаметр растачиваемого отверстия принят для стали с  $\sigma_u = 60 \text{--} 70 \text{ кгс/мм}^2$  при вылете резца от фланца шпинделя головки до трех диаметров отверстия, но не более 400 мм.

3. Допускается увеличивать расстояния *H* и *L* по ряду Ra 20 не более чем на две ступени и уменьшать диаметр *D* по ряду Ra 40 по сравнению со значениями, указанными в таблице.

4. Предельные отклонения размеров:

расстояния  $A - \pm \frac{TI_2}{2}$ ,

диаметра  $D_1 - H6$ .

5. Резьба отверстий диаметра  $d$ :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7Н по ГОСТ 16093—81;

сбеги, недорезы и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается изготавливать головки с концом шпинделя по ГОСТ 24644—81, исполнение 5.

---

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Г. М. Гольдрайх, В. И. Любчиков, В. Л. Зубатов, С. М. Хомутов, Л. В. Капитальман, Л. М. Кордыш, Е. И. Жукова

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *В. И. Тучева*

Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 26.03.85 Подп. в печ. 05.06.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.  
Тираж 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лиговский пер., 6. Зак. 646.